

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
14. Februar 2002 (14.02.2002)

PCT

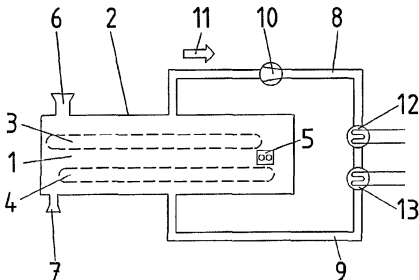
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 02/12811 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: F26B 7/00, (72) Erfinder; und
17/04, C02F 11/12 (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KNOER, Peter
[CH/CH]; Gaissbergstrasse 26, CH-8280 Kreuzlingen
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/IB01/01387 (CH). BRAUN, Thomas [DE/DE]; Obere Walke 4, 78333
Stockach (DE).
(22) Internationales Anmeldedatum: 30. Juli 2001 (30.07.2001) (74) Anwalt: QUEHL, Horst; Ringstrasse 7, Postfach 223,
CH-8274 Tägerwilen (CH).
(25) Einreichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaaten (national): AU, CA, IN, JP, KR,
NO, US.
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch (84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT,
BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC,
NL, PT, SE, TR).
(30) Ausgaben zur Priorität: 100 38 910.4 9. August 2000 (09.08.2000) DE (84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT,
BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC,
NL, PT, SE, TR).
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): INNOPLANA UMWELTECHNIK AG [CH/CH];
High-Tech-Center, CH-8274 Tägerwilen (CH). Erklärung gemäß Regel 4.17:
— Erfinderverklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR DRYING PASTE-LIKE MATERIALS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM TROCKNEN VON PASTÖSEN MATERIALIEN



(57) Abstract: According to the invention, on drying paste-like materials, in particular, clarifier sludge, the material is previously compacted to a dry weight in the range 60-80% in a drying intermediate stage, such that a relatively low energy requirement results. The transport of the material, both during the pre-drying and after leaving the compacting device (5), is by means of one or two transport belts (3, 4) which are arranged in series in the direction of transport, which permit the through-flow of air and which are enclosed in a common housing (2). As a result, the drying occurs under the same conditions before or after compacting, such that a plant for carrying out the above is easy and thus economical to install. The end product has advantageous properties with regard to density and friability, such that on subsequent handling the development of dust is avoided.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 02/12811 A1

**Veröffentlicht:**

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Beim Trocknen von pastösen Materialien, insbesondere von Klärschlamm wird das Material bereits in einer Zwischenstufe der Trocknung bei einem Trockengehalt im Bereich von 60 bis 80 % kompaktiert, so dass hierzu ein verhältnismäßig geringer Energieaufwand ausreicht. Die Förderung des Materials erfolgt sowohl während der Vortrocknung als auch nach Verlassen der Kompaktiervorrichtung (5) auf einem oder zwei in Förderrichtung aufeinanderfolgenden, luftdurchlässigen Förderbändern (3, 4), die in einem gemeinsamen Gehäuses (2) eingeschlossen sind. Folglich wird das Trocknen vor und nach dem Kompaktieren unter gleichen Verfahrensbedingungen ausgeführt, so dass eine Anlage zur Durchführung des Verfahrens einfach und damit kostengünstig erstellbar ist. Das Fertigprodukt hat vorteilhafte Eigenschaften hinsichtlich Dichte und Abriebfestigkeit, so dass beim anschließenden Handling eine Staubeentwicklung vermieden wird.

Verfahren zum Trocknen von pastösen Materialien

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Trocknen von pastösen Materialien, insbesondere von Klärschlamm und dabei Herstellen eines Granulats hoher Dichte durch Kompaktieren.

- 5 Beim Trocknen von pastösen Materialien, wie z.B. von Klärschlamm, liegt die Aufgabenstellung vor, ein Granulat herzustellen, das eine möglichst gleichmässige Granulatgrösse und zur Vermeidung von Staubbildung eine gute Abriebfestigkeit aufweist.
- 10 Durch die US-A-4193206 ist ein Verfahren dieser Art bekannt, bei dem das Kompaktieren am Ende des Trocknungsprozesses bei einem Trockenanteil des Materials von mehr als 85 % erfolgt. Da sich ein solches Material durch Düsen nicht extrudieren lässt, wird die Zugabe eines Plastifizierungsmittels vorge-
- 15 schlagen. Das auf solche Weise kompaktierte Produkt hat jedoch eine ungleichmässige Granulatgrösse, so dass anschliessend noch eine Trennung mit Rückführung von Staub und Zerkleinern von zu gross anfallenden Granulatteilen erforderlich ist. Es soll dabei ein Granulat mit einer Schüttdichte von
- 20 mehr als 480 kg/m^3 (30 lb/ft^3) erzielt werden. Eine betreffende Verfahrensanlage ist entsprechend aufwendig, einschliesslich von unterschiedlichen, für das Trockungsverfahren verwendeter Apparaturen sowie des Extruders, der trotz des Einsatzes von Plastifizierungsmitteln ein besonders
- 25 festes und zähes Material verarbeiten muss.

- Durch die EP-B-0781741 ist ein Verfahren bekannt, bei dem ein noch verhältnismässig feuchtes Material mit einem Trockenanteil von 40 bis 60% beim Verlassen eines Dünnschichtverdampfers extrudiert wird, so dass durch die plötzliche Aenderung
- 30 der Verfahrensbedingungen ein poröses Produkt mit verfestigter Oberfläche entsteht, dessen vergrösserte spezifische Oberfläche vorteilhaft ist, sowohl für die sich anschliessen-

de weitere Trocknung als auch bei der späteren Verwendung als Düngemittel. Aufgrund der dabei angewandten besonderen Wärme-
führung hat dieses Verfahren dank einer relativ aufwendigen
Trocknung in einem Dünnschichtverdampfer einen guten Wärme-
wirkungsgrad. 5 Nachteileilg ist jedoch die verhältnismässig auf-
wendige Verfahrensanlage und die auf ein Schüttgewicht von
ca. 500 kg/m³ begrenzte Dichte des Granulats.

Es ist auch ein Verfahren bekannt, bei dem die Trocknung nur
in einem Bandtrockner erfolgt. Es hat jedoch den Nachteil,
10 dass das den Bandtrockner verlassende Produkt eine sehr un-
regelmässige Granulatgrösse und eine geringe Dichte aufweist,
entsprechend sehr bröckelig ist und somit eine geringe Ab-
riebfestigkeit hat. Dies führt bei dem anschliessenden Hand-
ling, z.B. bei der Förderung zu Silos, bei der Abfüllung in
15 Säcke und bei deren weiteren Transport zu entsprechend gros-
sem Kapazitätsbedarf, verbunden mit dem Problem einer erheb-
lichen Staubentwicklung.

Um diesen Nachteil zu vermeiden ist es weiterhin bekannt, das
Trockenprodukt nach Verlassen des Bandtrockners zu pelletie-
20 ren. Die hierzu geeigneten Vorrichtungen sind jedoch mecha-
nisch aufwendig bzw. teuer, unterliegen hohem Verschleiss und
benötigen hohe Antriebsenergie.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die genannten Nach-
teile der bekannten Verfahren zu vermeiden und ein Verfahren
25 zu finden, das mit verhältnismässig geringem apparativen Auf-
wand und bei geringen Betriebskosten die Herstellung eines
hochwertigen Granulats hinsichtlich besonders hoher Dichte
und Festigkeit ermöglicht, wie es bisher nur auf besonders
aufwendige Weise durch Pelletieren des fertig getrockneten
30 Produktes erreicht werden konnte.

Die Lösung dieser Aufgabe erfolgt bei einem Verfahren der
eingangs genannten Art erfindungsgemäss dadurch, dass das
Kompaktieren, in Abhängigkeit von der Art des Materials, bei
einem Trockenanteil von 60 bis 80 % erfolgt, so dass der Grad

der Kompaktierung bei anschliessendem Weiteretrocknen im wesentlichen aufrechterhalten bleibt.

Das erfindungsgemässe Verfahren ermöglicht in bevorzugter Ausführungsform das Trocknen des Materials auf einfache Weise unter stets gleichen Verfahrensbedingungen sowohl vor und nach dem Kompaktieren. Gleiche Verfahrensbedingungen vor und nach dem Kompaktieren führen zu einer wesentlichen Vereinfachung der Vorrichtung, indem die gesamte Trocknung einschliesslich des Kompaktierens im gemeinsamen Gehäuse einer Vorrichtung, z.B. eines Bandtrockners erfolgen kann, ohne dass hinsichtlich Druck und Temperatur getrennte Systeme geschaffen werden müssen. Ausserdem kann die gesamte Trocknung kostengünstig mit einem mechanisch einheitlichen Fördersystem, z.B. auf einer Bandförderanlage, mit einem oder mehreren Förderbändern erfolgen.

Ausführungsbeispiele von hierzu gezeigten Vorrichtungen werden im Folgenden anhand der Zeichnungen näher erläutert. Diese sind in Fig.1 und in Fig.2 schematisch dargestellt.

Die Vorrichtung nach Fig.1 hat einen Bandtrockner 1 in dessen Gehäuse 2 eine Fördereinrichtung (3,4) und eine Kompaktiervorrichtung 5 eingeschlossen sind. Die Fördereinrichtung besteht aus zwei übereinander angeordneten, luftdurchlässigen Förderbändern 3,4, und im Uebergangsbereich zwischen beiden ist eine z.B. als Radialextruder ausgeführte Kompaktiervorrichtung 5 vorgesehen. Diese nimmt somit das auf dem ersten Förderband 3 vorgetrocknete Material auf und gibt es in kompaktiertem Zustand auf das zweite Förderband 4 ab, auf dem es fertiggetrocknet wird. Der Einlass 6 am oberen Teil des Trocknergehäuses 2 für fliessfähiges oder dickflüssiges Material und der Auslass 7 am Boden des Trocknergehäuses für streufähiges Fertigprodukt können als Schleuse ausgeführt sein, um ein Entweichen von Gasen des Trocknungsprozesses ins Freie zu vermeiden und/oder um die Trocknung bei Ueberdruck durchzuführen.

Das zum Trocknen eingesetzte Gas (Luft) wird mittels eines über die Leitungen 8,9 mit dem Bandtrockner 1 verbundenen Gebläses 10 in Richtung des Pfeiles 11 innerhalb eines Kreislaufsystems zirkuliert. Die vom Gas aufgenommene Feuchtigkeit 5 wird in dem Kondensator 12 des Kreislaufsystems abgeschieden. In dem nachfolgenden Wärmetauscher 13 wird das Gas anschliessend wieder erhitzt.

Die Verfahrensanlage nach Fig.2 zeigt eine vereinfachte Ausführungsform, indem in dem Bandtrockner 1' nur ein Förderband 10 14 vorgesehen ist. Um auch hier in einer Zwischenstufe der Trocknung das Material zu kompaktieren, ist die Kompaktier-
vorrichtung 5' z.B. in einem mittleren Bereich der Förderstrecke oberhalb des Förderbandes 14 vorgesehen, so dass sie das Material vom Förderband 14 aufnimmt und anschliessend auf 15 dasselbe Band wieder abgibt. Die Position der Kompaktiervorrichtung 5' entlang der Förderstrecke des Förderbandes 14 wird so gewählt, dass das von ihr aufgenommene Material bereits so weit entfeuchtet ist, dass beim Kompaktieren ein stabiles Material, vorzugsweise in Granulatform, gebildet 20 wird, indem es seine Dichte zum weiteren Trocknen beibehält.

Der für das Kompaktieren erforderliche Trocknungsgrad ist von der Art des Materials abhängig und muss folglich jeweils ermittelt werden. Es hat sich überraschend gezeigt, dass bereits mit einem Feuchtigkeitsgrad im Bereich von 60 bis 80 % 25 ein solches Kompaktieren möglich ist, ohne dass die somit gebildeten Granulatteile zusammenklumpen und ohne dass die intensive Kompaktierung beim anschliessenden Weiter-trocknen verloren geht. Somit erfolgt das Kompaktieren auf besonders wirtschaftliche Weise mit geringem Kraft- und Energieaufwand, 30 und es können die für eine Pellettiervorrichtung ca. 5-fach höheren Kosten vermieden werden.

Das aufgrund des erfindungsgemässen Verfahrens erzielbare Schüttgewicht des Fertigproduktes liegt bei ca. 700 kg/m^3 , ohne dass das Kompaktieren im Zustand der Fertig-trocknung und 35 mit Zugabe eines Plastifizierungsmittels erforderlich ist.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Trocknen von pastösen Materialien, insbesondere von Klärschlamm und dabei Herstellen eines Granulats hoher Dichte durch Kompaktieren, dadurch gekennzeichnet, dass das Kompaktieren, in Abhängigkeit von der Art des Materials, bei einem Trockenanteil von 60 bis 80 % erfolgt, so dass der Grad der Kompaktierung bei anschließendem Weiter Trocknen im wesentlichen aufrechterhalten bleibt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Material vor und nach dem Kompaktieren unter gleichen Verfahrensbedingungen getrocknet wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Trocknen in einem von einem gasförmigen Medium durchströmten Bandtrockner (1) erfolgt, so dass die zum Kompaktieren erforderliche Vorrichtung (5) in dem Gehäuse (2) des Bandtrockners (1) eingeschlossen ist.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Kompaktiervorrichtung (5) im Uebergangsbereich von zwei in Förderrichtung aufeinander folgenden Förderbändern (3,4) des Bandtrockners (1) vorgesehen ist.
5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Trocknen auf nur einem Förderband (14) des Bandtrockners erfolgt, indem das Material durch die Kompaktiervorrichtung (5) vom Förderband (14) aufgenommen und nach Kompaktierung wieder auf dieses abgegeben wird.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass zur Anpassung des Verfahrens an die Art des zu trocknenden Materials die Kompaktiervorrichtung (5) in Richtung des Förderbandes (14) verstellbar ist.
7. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass

das Trocknen auf nur einem Förderband (14) des Bandtrockners erfolgt, indem das Material durch die Kompaktiervorrichtung (5) vom Förderband (14) aufgenommen und nach Kompaktierung wieder auf dieses abgegeben wird.

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass zur Anpassung des Verfahrens an die Art des zu trocknenden Materials die Kompaktiervorrichtung (5) in Richtung des Förderbandes (14) verstellbar ist.

9. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein einen Einlass (6) und einen Auslass (7) aufweisendes Gehäuse (2), in dem eine mindestens ein luftdurchlässiges Förderband (3,4,14) aufweisende Fördereinrichtung und eine in einem Bereich ihrer Förderstrecke angeordnete Kompaktiervorrichtung (5,5') angeordnet sind.

10. Vorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass das Gehäuse (2) in einem Leitungen (8,9) aufweisenden Kreislaufsystem angeordnet ist, das ein Gebläse (10), einen Kondensator (12) und einen Erhitzer (13) aufweist.

Fig. 1

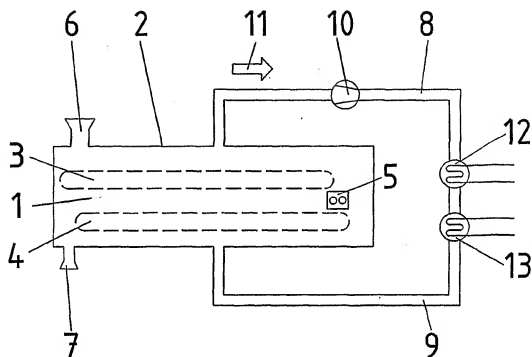
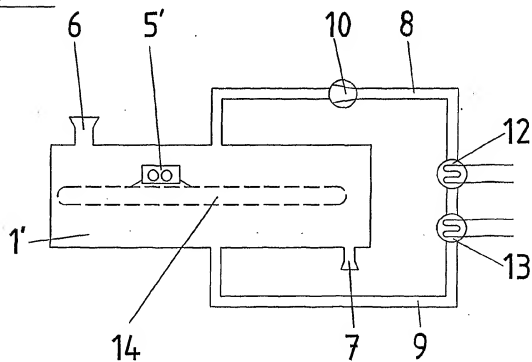


Fig. 2



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.
PCT/IB 01/01387

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 F26B7/00 F26B17/04 C02F11/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 F26B C02F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category * Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages

Relevant to claim No.

A	WO 00 03782 A (NOVUS INT INC) 27 January 2000 (2000-01-27) the whole document	1, 3, 9
A	US 3 613 564 A (ADAMSKI MAXIMILIAN ET AL) 19 October 1971 (1971-10-19) the whole document	1
A	EP 0 781 741 A (INTERCEPT AG) 2 July 1997 (1997-07-02) cited in the application the whole document	1
A	DE 29 47 746 A (DUSS FRANZ) 4 June 1980 (1980-06-04) the whole document	2-4, 9

-/-

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

A document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

E earlier document but published on or after the international filing date

L document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

O document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

P document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

T later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

X document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

Y document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

8 document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

9 October 2001

Date of mailing of the international search report

16/10/2001

Name and mailing address of the ISA
European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 851 epo nt,
Fax: (+31-70) 340-3018

Authorized officer

S11V1s, H

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Inte at Application No
PCT/IB 01/01387

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 0 356 388 A (BAER ROBERT) 28 February 1990 (1990-02-28) the whole document	3,9,10
A	US 5 227 073 A (KLEIN OTTO ET AL) 13 July 1993 (1993-07-13)	
A	US 5 384 969 A (TROETSCHER GERHARD ET AL) 31 January 1995 (1995-01-31)	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/IB 01/01387

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 0003782	A	27-01-2000	US 6206203 B1 AU 4971999 A WO 0003782 A1	27-03-2001 07-02-2000 27-01-2000
US 3613564	A	19-10-1971	BE 741202 A DE 1954909 A1 ES 373066 A1 FR 2022552 A5 GB 1294462 A JP 50014390 B NL 6916584 A	04-05-1970 14-05-1970 16-11-1971 31-07-1970 25-10-1972 27-05-1975 08-05-1970
EP 0781741	A	02-07-1997	AT 182571 T DE 59602538 D1 EP 0781741 A1	15-08-1999 02-09-1999 02-07-1997
DE 2947746	A	04-06-1980	DE 2947746 A1	04-06-1980
EP 0356388	A	28-02-1990	AT 82632 T DE 58902754 D1 EP 0356388 A2	15-12-1992 24-12-1992 28-02-1990
US 5227073	A	13-07-1993	DE 4116146 A1 AT 104931 T CS 9103167 A3 DE 59101500 D1 DK 481397 T3 EP 0481397 A1 ES 2052311 T3 HU 64732 A2 PL 292084 A1 ZA 9107902 A	23-04-1992 15-05-1994 17-06-1992 01-06-1994 12-09-1994 22-04-1992 01-07-1994 28-02-1994 27-07-1992 25-11-1992
US 5384969	A	31-01-1995	DE 4218699 A1 AT 149973 T DK 573885 T3 EP 0573885 A1 JP 2716647 B2 JP 6129766 A	16-12-1993 15-03-1997 25-08-1997 15-12-1993 18-02-1998 13-05-1994

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/IB 01/01387

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 F26B7/00 F26B17/04 C02F11/12

Nach der internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 F26B C02F

Forscherte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Beitr. Anspruch Nr.
A	WO 00 03782 A (NOVUS INT INC) 27. Januar 2000 (2000-01-27) das ganze Dokument	1,3,9
A	US 3 613 564 A (ADAMSKI MAXIMILIAN ET AL) 19. Oktober 1971 (1971-10-19) das ganze Dokument	1
A	EP 0 781 741 A (INTERCEPT AG) 2. Juli 1997 (1997-07-02) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1
A	DE 29 47 746 A (DUSS FRANZ) 4. Juni 1980 (1980-06-04) das ganze Dokument	2-4,9
	-/-	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Skizze Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E Älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

9. Oktober 2001

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

16/10/2001

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentamt 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Silvis, H

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Int. Aktenzeichen
PCT/IB 01/01387

C/(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP 0 356 388 A (BAER ROBERT) 28. Februar 1990 (1990-02-28) das ganze Dokument ----	3, 9, 10
A	US 5 227 073 A (KLEIN OTTO ET AL) 13. Juli 1993 (1993-07-13) -----	
A	US 5 384 969 A (TROETSCHER GERHARD ET AL) 31. Januar 1995 (1995-01-31) -----	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Info: sales Abzeichen

PCT/IB 01/01387

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
WO 0003782	A	27-01-2000	US	6206203 B1	27-03-2001
			AU	4971999 A	07-02-2000
			WO	0003782 A1	27-01-2000
US 3613564	A	19-10-1971	BE	741202 A	04-05-1970
			DE	1954909 A1	14-05-1970
			ES	373066 A1	16-11-1971
			FR	2022552 A5	31-07-1970
			GB	1294462 A	25-10-1972
			JP	50014390 B	27-05-1975
			NL	6916584 A	08-05-1970
EP 0781741	A	02-07-1997	AT	182571 T	15-08-1999
			DE	59602538 D1	02-09-1999
			EP	0781741 A1	02-07-1997
DE 2947746	A	04-06-1980	DE	2947746 A1	04-06-1980
EP 0356388	A	28-02-1990	AT	82632 T	15-12-1992
			DE	58902754 D1	24-12-1992
			EP	0356388 A2	28-02-1990
US 5227073	A	13-07-1993	DE	4116146 A1	23-04-1992
			AT	104931 T	15-05-1994
			CS	9103167 A3	17-06-1992
			DE	59101500 D1	01-06-1994
			DK	481397 T3	12-09-1994
			EP	0481397 A1	22-04-1992
			ES	2052311 T3	01-07-1994
			HU	64732 A2	28-02-1994
			PL	292084 A1	27-07-1992
			ZA	9107902 A	25-11-1992
US 5384969	A	31-01-1995	DE	4218699 A1	16-12-1993
			AT	149973 T	15-03-1997
			DK	573885 T3	25-08-1997
			EP	0573885 A1	15-12-1993
			JP	2716647 B2	18-02-1998
			JP	6129766 A	13-05-1994

